

**PATENT**

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

In re Application of: : Attorney Docket: 2002DE136

**Susanne KNOP, et al.**

Serial No.: to be Assigned :

Filed: September 24, 2003:

**Title: Flame-Retardant Thermoset Compositions**

**TRANSMITTAL OF CERTIFIED COPY**

Mail Stop Patent Application  
Commissioner for Patents  
P. O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

Dear Sir:

In accordance with 35 U.S.C. 119 and the International Convention, the priority and benefit of the filing date of the following foreign patent application mentioned in the declaration of this application is hereby claimed:

Country:	Germany
Application No.	102 44 576.1
Filing Date:	25 September 2002

The certified copy of the above-mentioned patent application is attached.

Respectfully submitted,



Anthony A. Bisulca  
Attorney for Applicant  
Registration No. 40,913

**(CUSTOMER NUMBER 25,255)**

Clariant Corporation  
Industrial Property Department  
4000 Monroe Road  
Charlotte, NC 28205  
Phone 704 331-7151  
Fax 704 331-7707

**BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND****Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:** 102 44 576.1

**Anmeldetag:** 25. September 2002

**Anmelder/Inhaber:** Clariant GmbH,  
Frankfurt am Main/DE

**Bezeichnung:** Flammwidrige duroplastische Massen

**IPC:** C 08 K, C 09 K, C 08 L

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 20. Juni 2003  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Wehner'.

**Wehner**

## Beschreibung

## 5 Flammwidrige duroplastische Massen

Die Erfindung betrifft flammwidrige duroplastische Massen, ein Verfahren zu ihrer Herstellung und ihre Verwendung.

- 10 Bauteile aus duroplastischen Harzen, insbesondere solche, die glasfaserverstärkt sind, zeichnen sich durch ihre guten mechanischen Eigenschaften, ihre geringe Dichte, weitgehende Chemikalienresistenz und ihre ausgezeichnete Oberflächenqualität aus. Dies und ihr günstiger Preis haben dazu geführt, dass sie in den Anwendungsbereichen Schienenfahrzeuge, Bauwesen und Luftfahrt zunehmend  
15 metallische Werkstoffe ersetzen.

- Wegen ihrer Brennbarkeit benötigen ungesättigte Polyesterharze (UP-Harze), Epoxidharze (EP-Harze) und Polyurethane (PU-Harze) für einige Anwendungen Flammenschutzmittel. Zunehmende Anforderungen des Marktes an den Brandschutz  
20 und an die Umweltfreundlichkeit von Produkten erhöhen das Interesse an halogenfreien Flammenschutzmitteln wie z.B. Phosphorverbindungen oder Metallhydroxide.

- Abhängig vom Anwendungsgebiet werden unterschiedliche Anforderungen  
25 hinsichtlich mechanischer, elektrischer und brandschutztechnischer Eigenschaften gestellt. Insbesondere im Bereich Schienenfahrzeuge wurden die Brandschutzanforderungen in letzter Zeit verschärft.

- Es ist bekannt, ungesättigte Polyesterharze dadurch flammwidrig einzustellen, dass  
30 brom- oder chlorhaltige Säure- bzw. Alkoholkomponenten verwendet werden. Beispiele sind Hexachloroendomethylen-tetrahydrophthalsäure (HET-Säure), Tetrabromphthalsäure oder Dibromneopentylglycol. Als Synergist wird häufig Antimontrioxid verwendet.

In der JP-05 245 838 (CA 1993: 672700) werden zur Verbesserung der Flammwidrigkeit Aluminiumhydroxid, roter Phosphor und Antimontrioxid mit einem bromierten Harz kombiniert. Nachteilig an brom- oder chlorhaltigen Harzen ist, dass im Brandfall korrosive Gase entstehen, was zu erheblichen Schäden an elektronischen Bauteilen, beispielsweise an Relais in Schienenfahrzeugen, führen kann. Unter ungünstigen Bedingungen können auch polychlorierte bzw. bromierte Dibenzodioxine und Furane entstehen. Es besteht von daher ein Bedarf an halogenfreien flammwidrigen ungesättigten Polyesterharzen und -Formmassen.

Ungesättigte Polyesterharze und -Formmassen können bekannterweise mit Füllstoffen wie Aluminiumhydroxid ausgerüstet werden. Durch die Wasserabspaltung von Aluminiumhydroxid bei höheren Temperaturen wird eine gewisse Flammwidrigkeit erreicht. Bei Füllgraden von 150 bis 200 Teilen Aluminiumhydroxid pro 100 Teilen UP-Harz können ein Selbstverlöschen und eine geringe Rauchgasdichte erreicht werden. Nachteilig bei derartigen Systemen ist das hohe spezifische Gewicht, das man beispielsweise durch den Zusatz von Hohlglasskugeln zu verringern sucht [Staufer, G., Sperl, M., Begemann, M., Buhl, D., Düll-Mühlbach, I., Kunststoffe 85 (1995), 4].

In der PL 159 350 (CA 1995: 240054) werden Lamine aus ungesättigten Polyesterharzen mit bis zu 180 Teilen Magnesiumhydroxid beschrieben. Bedingt durch die hohe Viskosität des ungehärteten UP-Harzes mit dem Aluminiumhydroxid bzw. Magnesiumhydroxid kann mit derartigen Rezepturen allerdings nicht nach dem technisch äußerst wichtigen Injektionsverfahren gearbeitet werden.

Auch die weiter unten beschriebenen Verfahren zur Einstellung einer Flammwidrigkeit bei ungesättigten Polyesterharzen weisen ebenfalls eine Reihe von Nachteilen, insbesondere einen sehr hohen Füllstoffgehalt auf.

Zur Verringerung des gesamten Füllstoffgehaltes kann Aluminiumhydroxid mit Ammoniumpolyphosphat, wie in der DE-A-37 28 629 beschrieben, kombiniert werden. Die Verwendung von rotem Phosphor als Flammenschutzmittel für ungesättigte Polyesterharze ist in der JP 57016017 (CA96(22): 182248) und die Kombination von Aluminiumhydroxid, rotem Phosphor und Antimontrioxid in der

JP-55 094 918 (CA93(24): 22152t) beschrieben.

Eine geringe Rauchgasdichte und Zersetzungsprodukte geringer Toxizität werden in der PL 161 333 (CA 1994: 632278) durch die Verwendung von Aluminiumhydroxid, Magnesiumhydroxid oder basischem Magnesiumcarbonat, rotem Phosphor und gegebenenfalls hochdisperser Kieselsäure erreicht. Darüber hinaus wird die Verwendung von Melamin und Aluminiumhydroxid in der DE-A-21 59 757 beansprucht.

Da Aluminiumhydroxid allein kein sehr wirksames Flammenschutzmittel für ungesättigte Polyesterharze und für Epoxidharze darstellt, werden zur Verringerung des Füllstoffanteils auch Kombinationen mit rotem Phosphor vorgeschlagen. Nachteilig dabei ist allerdings die rote Eigenfarbe des Produktes, was den Einsatz auf dunkel eingefärbte Bauteile beschränkt.

15

Ungesättigte Polyesterharze sind Lösungen von Polykondensationsprodukte aus gesättigten und ungesättigten Dicarbonsäuren oder deren Anhydriden mit Diolen in copolymerisierbaren Monomeren, vorzugsweise Styrol oder Methylmethacrylat. UP-Harze werden gehärtet durch radikalische Polymerisation mit Initiatoren (z.B.

Peroxiden) und Beschleunigern. Die Doppelbindungen der Polyesterkette reagieren mit der Doppelbindung des copolymerisierbaren Lösungsmittelmonomers. Die wichtigsten Dicarbonsäuren zur Herstellung der Polyester sind

Maleinsäureanhydrid, Fumarsäure und Terephthalsäure. Das am häufigsten verwendete Diol ist 1,2 Propandiol. Darüber hinaus werden auch Ethylenglycol,

Diethylenglycol und Neopentylglycol u.a. verwendet. Das geeignetste Monomer zur Vernetzung ist Styrol. Styrol ist beliebig mit den Harzen mischbar und lässt sich gut copolymerisieren. Der Styrolgehalt in ungesättigten Polyesterharzen liegt normalerweise zwischen 25 und 40 %. Anstelle von Styrol kann auch Methylmethacrylat als Monomeres verwendet werden.

30

Ungesättigte Polyesterharze unterscheiden sich in ihren chemischen und physikalischen Eigenschaften sowie in ihrem Brandverhalten wesentlich von den namens-ähnlichen Polyestern, bei denen es sich jedoch in Gegensatz zu den vorgenannten ungesättigten Polyesterharzen um thermoplastische Polymere

handelt. Diese Polyester werden auch durch völlig andere Verfahren als wie sie im vorhergehenden Absatz für die ungesättigten Polyesterharze beschrieben sind, hergestellt. Polyester lassen sich beispielsweise durch Ringöffnungspolymerisation von Lactonen oder durch Polykondensation von Hydroxycarbonsäuren herstellen,

- 5 man erhält dann Polymere der allgemeinen Formel  $-\text{O}-\text{R}-(\text{CO})-$ . Bei der Polykondensation von Diolen und Dicarbonsäuren bzw. Derivaten von Dicarbonsäuren erhält man Polymere der allgemeinen Formel  $-\text{O}-\text{R}^1-\text{O}-(\text{CO})-\text{R}^2-(\text{CO})-$ . Verzweigte und vernetzte Polyester können durch Polykondensation von drei- oder mehrwertigen Alkoholen mit polyfunktionellen
- 10 Carbonsäuren erhalten werden.

Ungesättigte Polyesterharze und Polyester sind also zwei völlig unterschiedliche Polymere bzw. stellen völlig unterschiedliche Polymergruppen dar.

- 15 Eine andere Gruppe von Duroplasten, die Epoxidharze, werden heute zur Herstellung von Formmassen und Beschichtungen mit hohen thermischen, mechanischen und elektronischen Eigenschaften eingesetzt.

- Epoxidharze sind Verbindungen, die durch Polyadditionsreaktion von einer
- 20 Epoxidharz-Komponente und einer Vernetzungs-(Härter) Komponente hergestellt werden. Als Epoxidharz Komponente werden aromatische Polyglycidylester wie Bisphenol-A-diglycidylester, Bisphenol-F-diglycidylester, Polyglycidylester von Phenol-Formaldehydharzen und Kresol-Formaldehydharzen, Polyglycidylester von Phthal-, Isophthal- und Terephthalsäure sowie von Trimellithsäure,
- 25 N-Glycidylverbindungen von aromatischen Aminen und heterocyclischen Stickstoffbasen sowie Di- und Polyglycidylverbindungen von mehrwertigen aliphatischen Alkoholen verwendet.

- Als Härter finden Polyamine wie Triethylentetramin, Aminoethylpiperazin und Isophorondiamin, Polyamidoamine, mehrbasige Säure oder deren Anhydride wie
- 30 z.B. Phthalsäureanhydrid, Hexahydrophthalsäureanhydrid, Methyltetrahydrophthalsäureanhydrid oder Phenole Verwendung. Die Vernetzung kann auch durch Polymerisation unter Verwendung geeigneter Katalysatoren erfolgen.

Epoxidharze sind geeignet zum Verguss von elektrischen bzw. elektronischen Bauteilen und für Tränk- und Imprägnierprozesse. In der Elektrotechnik werden die verwendeten Epoxidharze überwiegend flammwidrig ausgerüstet und für Leiterplatten und Isolatoren eingesetzt.

5

Epoxidharze für Leiterplatten werden nach dem bisherigen Stand der Technik durch Einreagieren bromhaltiger aromatischen Verbindungen, insbesondere Tetrabrombisphenol A, flammwidrig eingestellt. Nachteilig ist, dass im Brandfall Bromwasserstoff (Gefahrstoff!) freigesetzt wird, was zu Schäden durch Korrosion führen kann. Unter ungünstigen Bedingungen können auch polybromierte Dibenzodioxine und Furane entstehen. Die Verwendung von Aluminiumhydroxid scheidet wegen der bei der Verarbeitung erfolgenden Wasserabspaltung vollständig aus.

10

Der Brandschutz elektrischer und elektronischer Ausrüstungen ist in Vorschriften und Normen zur Produktsicherheit festgelegt. In den USA werden brandschutztechnische Prüf- und Zulassungsverfahren von Underwriters Laboratories (UL) durchgeführt. Die UL Vorschriften werden heute weltweit akzeptiert. Die Brandprüfungen für Kunststoffe wurden entwickelt, um den Widerstand der Materialien gegenüber Entzündung und Flammenausbreitung zu ermitteln.

20

Je nach Brandschutzanforderungen müssen die Materialien horizontale Brenntests (Klasse UL 94 HB oder die strengeren vertikalen Tests (UL 94 V2, V1 oder V-0) bestehen. Diese Prüfungen simulieren Zündquellen geringer Energie, die in Elektrogeräten auftreten und auf Kunststoffteile elektrischer Baugruppen einwirken können.

25

Es wurde nun überraschenderweise gefunden, dass Salze von Phosphinsäuren auch durch Zusätze von kleinen Mengen anorganischer bzw. mineralischer Verbindungen, die keinen Stickstoff enthalten, sich als effektive Flammenschutzmittel für duroplastische Harze wie ungesättigte Polyesterharze oder Epoxidharze erweisen.

30

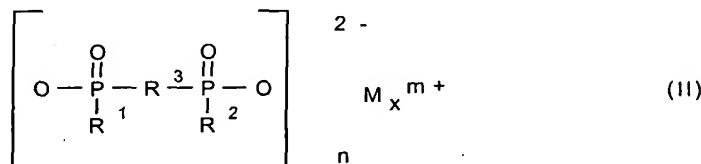
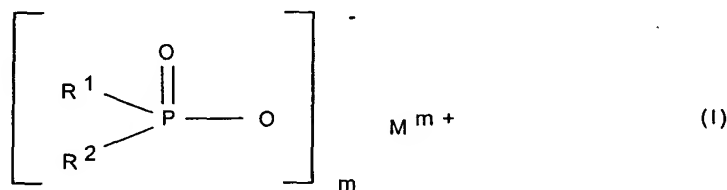
Darüber hinaus wurde gefunden, dass die genannten Zusätze auch die FlammSchutzwirkung von Phosphinaten in Kombination mit stickstoffhaltigen oder phosphor-stickstoffhaltigen Synergisten verbessern können.

- 5 Alkalisalze von Phosphinsäuren sind bereits als flammhemmende Zusätze für thermoplastische Polyester vorgeschlagen (DE-A-44 30 932). Sie müssen in Mengen bis zu 30 Gew.-% zugesetzt werden. Weiterhin sind die Salze von Phosphinsäuren mit einem Alkalimetall oder einem Metall aus der zweiten oder dritten Hauptgruppe des Periodensystems zur Herstellung flammwidriger Polyamid-  
10 Formmassen eingesetzt worden, insbesondere die Zinksalze (DE-A-2 447 727). Im Brandverhalten unterscheiden sich thermoplastische Polyester wie PET und PBT und duroplastische Polyester wie ungesättigte Polyesterharze deutlich: Thermoplastische Materialien tropfen im Brandfall ab, duroplastische Materialien dagegen schmelzen nicht und tropfen auch nicht ab.

15

Im einzelnen betrifft die Erfindung flammwidrige duroplastische Massen, dadurch gekennzeichnet, dass sie als FlammSchutzkomponente mindestens ein Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) enthält,

20



worin

R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup> gleich oder verschieden sind und C<sub>1</sub>-C<sub>6</sub>-Alkyl, linear oder verzweigt und/oder Aryl;

25



$R^3$   $C_1$ - $C_{10}$ -Alkylen, linear oder verzweigt,  $C_6$ - $C_{10}$ -Arylen, -Alkylarylen oder -Arylalkylen;

M Mg, Ca, Al, Sb, Sn, Ge, Ti, Zn, Fe, Zr, Ce, Bi, Sr, Mn, Li, Na, K und/oder eine protonierte Stickstoffbase;

5 m 1 bis 4;

n 1 bis 4;

x 1 bis 4

bedeuten, und als Komponente B mindestens eine synthetische anorganische Verbindung und/oder ein mineralisches Produkt enthält.

10 Bevorzugt bedeutet M Calcium, Aluminium oder Zink.

Unter protonierten Stickstoffbasen werden bevorzugt die protonierten Basen von Ammoniak, Melamin, Triethanolamin, insbesondere  $NH_4^+$ , verstanden.

15 Bevorzugt sind  $R^1$ ,  $R^2$  gleich oder verschieden und bedeuten  $C_1$ - $C_6$ -Alkyl, linear oder verzweigt und/oder Phenyl.

Bevorzugt sind  $R^1$ ,  $R^2$  gleich oder verschieden und bedeuten Methyl, Ethyl, n-Propyl, iso-Propyl, n-Butyl, tert.-Butyl, n-Pentyl und/oder Phenyl.

20

Bevorzugt bedeutet  $R^3$  Methylen, Ethylen, n-Propylen, iso-Propylen, n-Butylen, tert.-Butylen, n-Pentylen, n-Octylen oder n-Dodecylen.

Bevorzugt bedeutet  $R^3$  auch Phenylen oder Naphthylen.

25

Bevorzugt bedeutet  $R^3$  auch Methylphenylen, Ethylphenylen, tert.-Butylphenylen, Methylnaphthylen, Ethylnaphthylen oder tert.-Butylnaphthylen.

Bevorzugt bedeutet  $R^3$  auch Phenylmethylen, Phenylethylen, Phenylpropylen oder Phenylbutylen.

30

Bevorzugt enthalten die erfindungsgemäßen flammwidrigen duroplastischen Massen 0,1 bis 30 Masseteile mindestens eines Phosphinsäuresalzes der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere

(Komponente A) und 0,1 bis 100 Masseteile Komponente B je 100 Masseteile duroplastischer Masse.

Besonders bevorzugt enthalten die erfindungsgemäßen flammwidrigen

- 5 duroplastischen Massen 1 bis 15 Masseteile mindestens eines Phosphinsäuresalzes der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) und 1 bis 20 Masseteile Komponente B je 100 Masseteile duroplastischer Masse.

- 10 Bevorzugt handelt es sich bei der Komponente B um eine Sauerstoffverbindung des Siliciums, um Magnesiumverbindungen, um Metallcarbonate von Metallen der zweiten Hauptgruppe des Periodensystems, um roten Phosphor, um Zink- oder Aluminiumverbindungen.

- 15 Bevorzugt handelt es sich bei den Sauerstoffverbindungen des Siliciums um Salze und Ester der Orthokieselsäure und deren Kondensationsprodukte, um Silikate, Zeolithe und Kieselsäuren, um Glas-, Glas-Keramik oder Keramik-Pulver.

- 20 Bevorzugt handelt es sich bei den Magnesiumverbindungen um Magnesiumhydroxid, Hydrotalcite, Magnesium-Carbonate oder Magnesium-Calcium-Carbonate.

- Bevorzugt handelt es sich bei rotem Phosphor um elementaren roten Phosphor oder um Zubereitungen, in denen der Phosphor oberflächlich mit niedermolekularen, flüssigen Substanzen wie Silikonöl, Paraffinöl oder Estern der Phthalsäure oder  
25 Adipinsäure oder mit polymeren oder oligomeren Verbindungen, z.B. mit Phenolharzen oder Aminoplasten sowie Polyurethanen beschichtet ist.

Bevorzugt handelt es sich bei den Zinkverbindungen um Zinkoxid, -stannat, -hydroxystannat, -phosphat, -borat oder sulfide.

30

Bevorzugt handelt es sich bei den Aluminiumverbindungen um Aluminiumhydroxid oder -phosphat.

Bei der bereits weiter vorne genannten Komponente B handelt es sich um eine synthetische anorganische Verbindung und/oder um ein mineralisches Produkt aus den nachfolgend genannten Gruppen:

- 5 Bevorzugt sind auch Sauerstoffverbindungen des Siliciums, wie Salze und Ester der Orthokieselsäure und deren Kondensationsprodukte (Silikate). Eine Übersicht über geeignete Silikate wird beispielsweise in Riedel, Anorganische Chemie, 2. Aufl., S. 490 – 497, Walter de Gruyter, Berlin-New York 1990 gegeben. Von besonderem Interesse sind dabei Phyllosilikate (Blatt-Silikate, Schichtsilikate) wie etwa Talk,  
 10 Kaolinit und Glimmer und die Gruppe der Bentonite und Montmorinollite, sowie Tektosilikate (Gerüstsilikate) wie z.B. die Gruppe der Zeolithe. Daneben kann auch Siliciumdioxid in Form von hochdispenser Kieselsäure eingesetzt werden.

- Die Kieselsäure kann dabei nach einem pyrogenen oder nach einem nass-  
 15 chemischen Verfahren hergestellt sein. Die genannten Silikate bzw. Kieselsäuren können zur Erzielung bestimmter Oberflächeneigenschaften gegebenenfalls mit organischen Modifizierungsmitteln ausgerüstet sein.

- Ebenfalls als synergistische Komponente eingesetzt werden können Glas-, Glas-  
 20 Keramik- und Keramik-Pulver unterschiedlicher Zusammensetzung, wie sie z. B. in "Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry", 5<sup>th</sup> Edition, Vol. A 12 (1989), S. 372-387 (Glas) bzw. S. 443-448 (Glas-Keramik) beschrieben sind. Entsprechende  
 25 Keramische Materialien sind in Vol. 6 (1986) auf S. 12-18 (Commercial Ceramic Clays) beschrieben. Es können sowohl Gläser und/oder Keramiken mit definiertem Schmelzpunkt verwendet werden, als auch Mischungen von Produkten mit einem  
 breiten Schmelzbereich, etwa Keramik-Fritten, wie sie zur Herstellung von Glasuren eingesetzt werden. Solche Fritten oder Mischungen mehrerer Fritten können auch  
 zusätzlich Glas-, Basalt- oder keramische Fasern enthalten. Mischungen dieser Art  
 sind z. B. in der EP 0 287 293 B1 beschrieben.

30

Ebenfalls als synergistische Komponente eingesetzt werden können  
 Magnesiumverbindungen, wie Magnesiumhydroxid sowie Hydrotalcite der  
 allgemeinen Formel  $Mg_{(1-a)}Al_a(OH)_2 \cdot A_{a/2} \cdot pH_2O$ , wobei

A für die Anionen  $\text{SO}_4^{2-}$  oder  $\text{CO}_3^{2-}$  steht,  
 a größer 0 und kleiner/gleich 0,5 ist und  
 p die Anzahl der Wassermoleküle des Hydrotalcits bedeuten und einen Wert zwischen 0 und 1 darstellt.

- 5 Hydrotalcite, bei denen A das Anion  $\text{CO}_3^{2-}$  repräsentiert, und  $0,2 \leq a \leq 0,4$  gilt, sind bevorzugt.

Die Hydrotalcite können sowohl natürliche Hydrotalcite, die gegebenenfalls durch entsprechende chemische Behandlung modifiziert sein können, als auch synthetisch hergestellte Produkte sein.

10

Ebenfalls als synergistische Komponente eingesetzt werden können Metallcarbonate von Metallen der zweiten Hauptgruppe des Periodensystems und deren Mischungen.

Geeignet sind Magnesium-Calcium-Carbonate ( $b_1$ ) der allgemeinen Formel

- 15  $\text{Mg}_b\text{Ca}_c(\text{CO}_3)_{b+c} \cdot q \text{ H}_2\text{O}$ , wobei

b und c Zahlen von 1 bis 5 bedeuten und  $b/c \geq 1$  gilt und  $q \geq 0$  ist,

sowie basische Magnesium-Carbonate ( $b_2$ ) der allgemeinen Formel

$\text{Mg}_d(\text{CO}_3)_e(\text{OH})_{2d-2e} \cdot r \text{ H}_2\text{O}$ , wobei

d eine Zahl von 1 bis 6, e eine Zahl größer als 0 und kleiner als 6 bedeutet

- 20 und  $d/e > 1$  gilt und  $r \geq 0$  ist.

Besonders geeignet sind Mischungen aus  $b_1$  und  $b_2$ , wobei das Mengenverhältnis von  $b_1 : b_2$  im Bereich von 1:1 bis 3:1 liegt.

Die Magnesium-Calcium-Carbonate  $b_1$  und basischen Magnesium-Carbonate  $b_2$  können sowohl in wasserhaltiger als auch wasserfreier Form und mit oder ohne

- 25 Oberflächenbehandlung eingesetzt werden. Zu diesen Verbindungstypen gehören die natürlich vorkommenden Mineralien wie Huntit ( $b_1$ ) und Hydromagnesit ( $b_2$ ) und deren Mischungen.

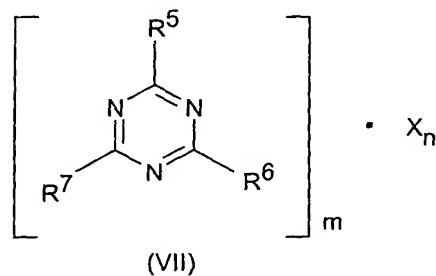
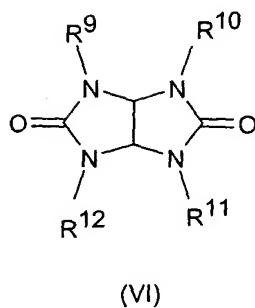
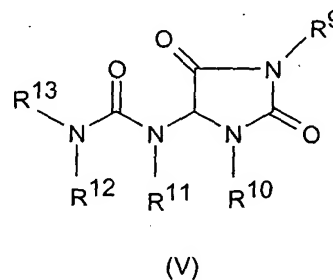
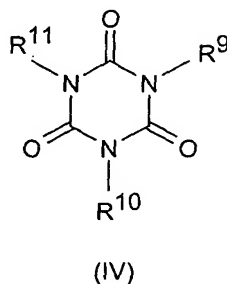
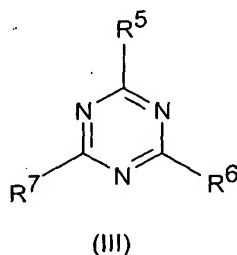
Ebenfalls als synergistische Komponente eingesetzt werden können

- 30 Zinkverbindungen wie Zinkoxid, -stannat, -hydroxystannat, -phosphate und -sulfide sowie Zinkborate der allgemeinen Formel  $f \text{ ZnO} \cdot g \text{ B}_2\text{O}_3 \cdot h \text{ H}_2\text{O}$ , wobei f, g und h Werte zwischen 0 und 14 bedeuten.

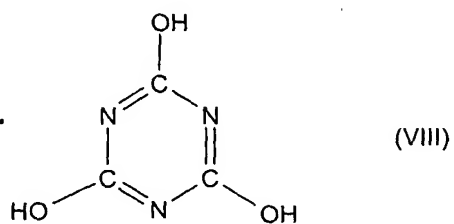
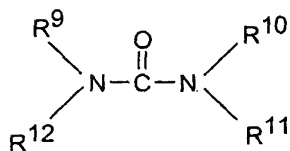
Bevorzugt enthält die erfindungsgemäße Flammschutzmittel-Kombination als weitere Komponente Stickstoffverbindungen und/oder Phosphor-Stickstoff-Verbindungen.

Bevorzugt handelt es sich bei den Stickstoffverbindungen um solche der Formeln

5 (III) bis (VIII) oder Gemische davon



10



15 worin

$R^5$  bis  $R^7$  Wasserstoff,  $C_1$ - $C_8$ -Alkyl,  $C_5$ - $C_{16}$ -Cycloalkyl oder -Alkylcycloalkyl, möglicherweise substituiert mit einer Hydroxy- oder einer  $C_1$ - $C_4$ -Hydroxyalkyl-Funktion,  $C_2$ - $C_8$ -Alkenyl,  $C_1$ - $C_8$ -Alkoxy, -Acyl, -Acyloxy,  $C_6$ - $C_{12}$ -Aryl oder

-Arylalkyl,  $-OR^8$  und  $-N(R^8)R^9$ , sowie N-alicyclisch oder N-aromatisch,  
 $R^8$  Wasserstoff,  $C_1-C_8$ -Alkyl,  $C_5-C_{16}$ -Cycloalkyl oder -Alkylcycloalkyl,  
 möglicherweise substituiert mit einer Hydroxy- oder einer  $C_1-C_4$ -Hydroxyalkyl-  
 Funktion,  $C_2-C_8$ -Alkenyl,  $C_1-C_8$ -Alkoxy, -Acyl, -Acyloxy oder  $C_6-C_{12}$ -Aryl oder  
 5 -Arylalkyl,

$R^9$  bis  $R^{13}$  die gleichen Gruppen wie  $R^8$  sowie  $-O-R^8$ ,

m und n unabhängig voneinander 1, 2, 3 oder 4,

X Säuren, die Addukte mit Triazinverbindungen (III) bilden können,  
 bedeuten;

10 oder um oligomere Ester des Tris(hydroxyethyl)isocyanurats mit aromatischen  
 Polycarbonsäuren oder um stickstoffhaltige Phosphate der Formeln  $(NH_4)_y H_{3-y} PO_4$   
 bzw.  $(NH_4 PO_3)_z$ , mit y gleich 1 bis 3 und z gleich 1 bis 10.000.

Bevorzugt handelt es sich bei der Stickstoffverbindung oder der Phosphor-Stickstoff-  
 15 Verbindung um Melamin, Melaminderivate der Cyanursäure, Melaminderivate der  
 Isocyanursäure, Melaminsalze wie Melaminphosphat oder Melamindiphosphat,  
 Melaminpolyphosphat, Dicyandiamid, Allantoin, Glycouril oder eine  
 Guanidinverbindung wie Guanidincarbonat, Guanidinphosphat, Guanidinsulfat,  
 Benzoguanamin und/oder um Kondensationsprodukte von Ethylenharnstoff und  
 20 Formaldehyd und/oder um Ammoniumpolyphosphat und/oder um Carbodiimide.

Zusätzlich zu den oben genannten können als Stickstoff- oder Phosphor-Stickstoff-  
 Komponente oligomere Ester des Tris(hydroxyethyl)isocyanurats mit aromatischen  
 Polycarbonsäuren, wie sie in EP-A 584 567 beschrieben sind, und stickstoffhaltige  
 25 Phosphate der Formeln  $(NH_4)_y H_{3-y} PO_4$  bzw.  $(NH_4 PO_3)_z$ , wobei y Zahlenwerte von  
 1 bis 3 annehmen kann und z eine beliebig große Zahl ist (etwa 1 bis 10.000),  
 typischerweise auch als Durchschnittswert einer Kettenlängenverteilung dargestellt,  
 eingesetzt werden.

30 Bevorzugt enthalten die flammwidrigen duroplastischen Massen 0,1 bis 30  
 Masseteile Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der  
 Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) und 0,1 bis 100 Massenteile  
 an Komponente B und 0,1 bis 100 Masseteile an Komponente C je 100 Masseteile  
 duroplastischer Masse.

Besonders bevorzugt enthalten die flammwidrigen duroplastischen Massen 1 bis 15 Masseteile Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) und 1 bis 20 Massenteile an Komponente B und 1 bis 20 Masseteile an Komponente C je 100 Masseteile duroplastischer Masse.

Die Erfindung betrifft auch flammwidrige duroplastische Massen, dadurch gekennzeichnet, dass es sich hierbei um Formmassen, Beschichtungen oder Lamine aus duroplastischen Harzen handelt.

Bevorzugt handelt es sich bei den duroplastischen Harzen um ungesättigte Polyesterharze oder um Epoxidharze.

Die Erfindung betrifft ebenfalls ein Verfahren zur Herstellung von flammwidrigen duroplastischen Massen, dadurch gekennzeichnet, dass man ein duroplastisches Harz mit einer Flammschutzkomponente aus mindestens einem Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) mit mindestens einer Komponente B aus der obigen Substanzreihe vermischt und die resultierende Mischung bei Drücken von 3 bis 10 bar und Temperaturen von 20 bis 80°C nass presst (Kaltpressung).

Die Erfindung betrifft auch ein Verfahren zur Herstellung von flammwidrigen duroplastischen Massen, dadurch gekennzeichnet, dass man ein duroplastisches Harz mit einer Flammschutzkomponente aus mindestens einem Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) mit mindestens einer Komponente B aus der obigen Substanzreihe vermischt und die resultierende Mischung bei Drücken von 3 bis 10 bar und Temperaturen von 80 bis 150°C nass presst (Warm- oder Heißpressung).

Ein weiteres Verfahren zur Herstellung von flammwidrigen duroplastischen Massen gemäß der vorliegenden Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass man ein duroplastisches Harz mit einer Flammschutzkomponente aus mindestens einem Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II)

und/oder deren Polymere (Komponente A) mit mindestens einer Komponente B aus der obigen vermischt und aus der resultierenden Mischung bei Drücken von 50 bis 150 bar und Temperaturen von 140 bis 160°C Kunstharzmatten fertigt.

- 5 Die Erfindung betrifft schließlich auch die Verwendung der erfindungsgemäß eingesetzten einer Flammenschutzmittel-Komponente zur flammfesten Ausrüstung von duroplastischen Massen.

Bevorzugt handelt es sich bei den duroplastischen Massen um ungesättigte Polyesterharze oder um Epoxidharze.

Bevorzugt handelt es sich bei den duroplastischen Massen um Formmassen, Beschichtungen oder Lamine.

Die Salze der Phosphinsäuren, wie sie gemäß der Erfindung eingesetzt werden, können nach bekannten Methoden hergestellt werden, die beispielsweise in der EP-A-0 699 708 näher beschrieben sind.

Wie in den nachstehenden Beispielen ausgeführt ist, hat sich gezeigt, dass die synergistisch wirkenden Komponenten, synthetische anorganische Verbindungen und/oder mineralische Produkte und/oder Stickstoff-Verbindungen und/oder Phosphor-Stickstoffverbindungen und Salze von Phosphinsäuren der allgemeinen Formel (I) bzw. (II) für sich allein geprüft selbst in höheren Konzentrationen in duroplastischen Harzen wenig wirksam sind.

25 Überraschenderweise wurde nun gefunden, dass eine Kombination aus Phosphinsäuresalzen und synergistischer Komponente geeignet sind, die für duroplastische Kunststoffe beste Brennbarkeitsklasse V-0 nach UL 94 Vertikaltest zu erreichen.

In den Beispielen wurden folgende Verbindungen eingesetzt:

30 ®Alpolit SUP 403 BMT (Vianova Resins GmbH, Wiesbaden), ungesättigtes Polyesterharz, ca. 57 %ig in Styrol, Säurezahl max 30 mgKOH/g, vorbeschleunigt und schwach thixotrop eingestellt, niedrigviskos (Viskosität im Auslaufbecher 4 mm: 110 ± 10 s) und stark reduzierte Styrolemissionen.



®Palatal 340 S (DSM-BASF Structural Resins, Ludwigshafen) ungesättigtes Polyesterharz, ca. 49 %ig in Styrol und Methylmethacrylat, Dichte 1,08 g/ml, Säurezahl 7 mgKOH/g, vorbeschleunigt, niedrigviskos (dynamische Viskosität ca. 50 mPa\*s).

5

®Beckopox EP 140 (Vianova Resins GmbH, Wiesbaden), niedrigmolekulares Kondensationsprodukt aus Bisphenol A und Epichlorhydrin mit einer Dichte von 1,16 g/ml und einem Epoxidäquivalent von 180-192

10   ®Beckopox EH 625 (Vianova Resins GmbH, Wiesbaden), modifiziertes aliphatisches Polyamin mit einem H-Aktiväquivalentgewicht von 73 und einer dynamischen Viskosität von ca. 1000 mPa\*s

15   ®Modar 835 S (Ashland Composite Polymers Ltd, Kidderminster, GB) modifiziertes Acrylatharz, gelöst in Styrol, Viskosität ca. 55 mPa\*s bei 25°C

20

®Martinal ON 921 (Martinswerk GmbH, Bergheim) Aluminiumhydroxid mit niedrigem Viskositätsanstieg als flammhemmender Füllstoff für Kunstharze; die Teilchengröße beträgt  $> 60 \text{ } \mu\text{m} < 45 \text{ } \mu\text{m}$

®Exolit AP 422 (Clariant GmbH, Frankfurt/Main) feinkörniges, in Wasser schwer lösliches Ammoniumpolyphosphat der Formel  $(\text{NH}_4\text{PO}_3)_n$  wobei  $n = \text{ca. } 700$ ; die Teilchengröße beträgt  $> 99 \text{ } \mu\text{m} < 45 \text{ } \mu\text{m}$

25   Kobaltbeschleuniger NL 49P (Akzo Chemie GmbH, Düren) Kobaltoktoatlösung in Dibutylphthalat mit einem Kobaltgehalt von 1 Masse %

Kobaltbeschleuniger NL 63-10S (Akzo Chemie GmbH, Düren)

30   Butanox M 50 (Akzo Chemie GmbH, Düren) Methylethylketonperoxid, mit Dimethylphthalat phlegmatisiert, klare Flüssigkeit mit einem Aktiv-Sauerstoffgehalt von mind. 9 Masse %

Dibenzoylperoxid Lucidol BT 50 (Akzo Chemie GmbH, Düren)

DEPAL: Aluminiumsalz der Diethylphosphinsäure

Aluminiumphosphat, Fa. Riedel de Haen, D

DHT-4A (Dihydrotalcit) Fa. Kyowa Chemical Industry, J

5 DHT Exm 697-2 (Dihydrotalcit), Fa. Süd-Chemie AG, D

Exolit® RP 605 (roter Phosphor), Fa. Clariant GmbH, D

FIREBRAKE® ZB (Zinkborat), Fa. US Borax & Chemical Corporation, USA

Martinal OL 104 (Aluminiumhydroxid), Fa. Martinswerke, D

Securoc® C 10N (Huntit/Hydromagnesit), Fa. Incemin AG, CH

10 Zinkoxid, Fa. MERCK, D

Zinkstannat, Fa. Storey + Co., UK

Melamine Grade 003 (Melamin), Fa. DSM, NL

Melapur® MC (Melamincyanurat), Fa. DSM Melapur, NL

15 Melapur® MP (Melaminphosphat), Fa. DSM Melapur, NL

#### Herstellung der Prüfkörper

Das duroplastische Harz und die Flammenschutzmittel-Komponenten sowie gegebenenfalls weitere Additive werden mit einer Dissolverscheibe homogen  
20 vermischt. Nach Zugabe des Härters wird nochmals homogenisiert.

Bei ungesättigten Polyesterharzen wird das Harz mit dem Kobaltbeschleuniger vermischt, die Flammenschutzmittel-Komponenten zugesetzt und nach  
● Homogenisieren die Härtung durch die Zugabe des Peroxides gestartet.

25

Bei Epoxidharzen werden die Flammenschutzmittel-Komponenten der Epoxidharz-Komponente zugegeben und homogen vermischt. Anschließend wird der Amin- bzw. der Anhydridhärter dazugegeben.

30 In einer beheizten Presse werden auf einer ®Hostaphan Trennfolie und einem Stahlrahmen zwei Lagen Textilglas-Endlosmatte vom Flächengewicht 450 g/m² eingelegt. Anschließend wird etwa die Hälfte des Harz-Flammenschutzmittel-Gemisches gleichmäßig verteilt. Nach Zugabe einer weiteren Glasmatte wird das restliche Harz-Flammenschutzmittel-Gemisch verteilt, das Laminat mit einer Trennfolie

abgedeckt und bei einer Temperatur von 50°C während einer Stunde bei einem  
Pressdruck von 10 bar eine Pressplatte von 4 mm Dicke hergestellt.

- Die Prüfung des Brandverhaltens wurde nach der Vorschrift von Underwriters  
5 Laboratories „Test for Flammability of Plastics Materials - UL 94“ in der Fassung vom  
02.05.1975 an Prüfkörpern von 127 mm Länge, 12,7 mm Breite und verschiedener  
Dicke durchgeführt.

- Der Sauerstoffindex wurde in einer modifizierten Apparatur in Anlehnung an  
10 ASTM\_D 2863-74 bestimmt.

## 1. Ergebnisse mit ungesättigten Polyesterharzen

- Tabelle 1 zeigt Vergleichsbeispiele mit alleiniger Verwendung von  
15 Aluminiumhydroxid, Melamin, Ammoniumpolyphosphat und DEPAL als  
Flammschutzmittel für ein ungesättigtes Polyesterharz (Viapal UP 403 BMT). Aus  
der Tabelle ist zu entnehmen, dass bei alleiniger Verwendung von  
Aluminiumhydroxid bis zu einer Konzentration von 175 Teilen/100 Teilen  
ungesättigtes Polyesterharz keine V-0 Einstufung zu erreichen ist.  
20 Auch bei alleiniger Verwendung von Melamin oder Ammoniumpolyphosphat ist bis  
zu einer Konzentration von 75 Teile/100 Teile ungesättigtes Polyesterharz keine V-0  
Einstufung zu erreichen.

Tabelle1 (Vergleichsbeispiele):

- 25 Brennverhalten von ungesättigtem Polyester Harz Laminaten nach UL 94,  
30 Gew.-% Textilglas-Endlosmatte, Laminatdicke 1,5 mm, Harz Viapal UP 403 BMT,  
Härter Butanox M50, Beschleuniger NL 49 P

Beispiel Nr.	Flammschutzmittel Teile/100 Teile Harz	UL 94 - Klassifizierung	LOI
1	125 ATH*	n.k.	0,30
2	175 ATH	n.k.	0,37
3	25 Exolit AP 422	n.k.	0,23
4	75 Exolit AP 422	n.k.	0,26
5	25 Melamin	n.k.	0,23
6	75 Melamin	n.k.	0,33
7	25 DEPAL**	n.k.	0,33
8	100 Kreide	n.k.	0,27
9	10 Zinkborat	n.k.	-
10	10 Zinkstannat	n.k.	-
11	10 Zinkoxid	n.k.	-
12	15 RP 614***	n.k.	0,27

\*ATH = Aluminiumtrihydrat (Martinal ON 921)

\*\*DEPAL = Diethylphosphinsäure-Aluminiumsalz

5 \*\*\*RP 614 = Prot als Dispersion

n.k. = nicht klassifizierbar nach UL 94 Vertikaltest

10 Die Tabelle 2 zeigt die erfindungsgemäße Kombination von DEPAL den synergistischen Komponenten im ungesättigten Polyesterharz Viapal UP 403 BMT. Hier ist bei Kombination von DEPAL mit den synergistischen Komponenten eine V-0 Einstufung bei einer Laminatdicke von 1,5 mm zu erreichen. Die Lamine können beliebig eingefärbt werden.

15 Aufgrund des geringen Füllstoffgehaltes können diese UP-Harz-Lamine im Injektionsverfahren hergestellt werden.

Tabelle 2 (Erfindung):

Brennverhalten von ungesättigtem Polyester Harz Laminaten nach UL 94,  
30 Gew.-% Textilglas-Endlosmatte, Laminatdicke 1,5 mm

Harz Viapal UP 403 BMT, Härter Butanox M50, Beschleuniger NL 49 P

5

Beispiel Nr.	Flammschutzmittel Teile/100 Teile Harz	UL 94 - Klassifizierung	LOI
1	10 DEPAL + 10 Zinkborat	V0	0,40
2	10 DEPAL + 10 Zinkoxid	V0	0,41
3	10 DEPAL + 15 RP 614	V0	0,43

## 2. Ergebnisse mit Epoxidharzen

Die Tabelle 3 zeigt Brandprüfungen mit einem Polyamin gehärteten Epoxidharz  
(Harz Beckopox EP 140, Härter Beckopox EH 625). Durch die Kombination von  
DEPAL mit synergistischen Komponenten ist eine V-0 Einstufung bei einer  
Laminatdicke von 1,5 mm zu erreichen. Mit den Komponenten allein wird dagegen  
UL 94 V-0 nicht erreicht.

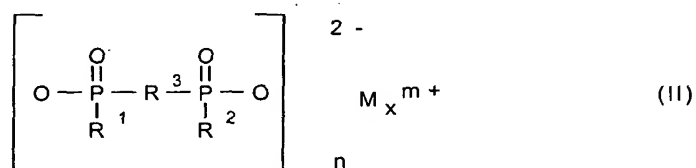
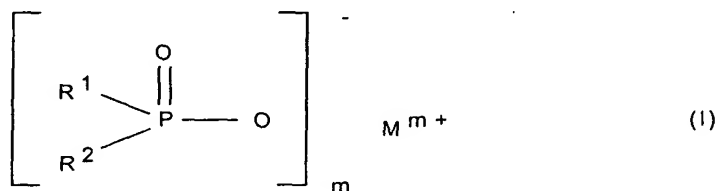
15 Tabelle 3:

Brennverhalten von Epoxidharz-Formkörpern nach UL 94, Materialstärke 1,6 mm  
Harz 100 Teile Beckopox EP 140, Härter 39 Teile Beckopox EH 625

Beispiel Nr.	Flammschutzmittel Teile/100 Teile Harz	UL 94 - Klassifizierung	LOI
1	10 DEPAL	n. k.	0,27
2	20 DEPAL	V-1	0,32
3	20 Zinkborat	n.k.	0,23
4	20 Zinkstannat	n.k.	0,25
5	20 Zinkoxid	n.k.	0,25
6	10 DEPAL + 10 Zinkborat	V0	0,39
7 Erfindung	10 DEPAL + 10 Zinkoxid	V0	0,38
8 Erfindung	10 DEPAL + 10 Zinkstannat	V0	0,41

# Patentansprüche

1. Flammwidrige duroplastische Massen, dadurch gekennzeichnet, dass sie als Flammschutzkomponente mindestens ein Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) enthält,



- 10 worin
- $\text{R}^1, \text{R}^2$  gleich oder verschieden sind und  $\text{C}_1\text{-C}_6$ -Alkyl, linear oder verzweigt und/oder Aryl;
- $\text{R}^3$   $\text{C}_1\text{-C}_{10}$ -Alkylen, linear oder verzweigt,  $\text{C}_6\text{-C}_{10}$ -Arylen, -Alkylarylen oder -Arylalkylen;
- 15 M Mg, Ca, Al, Sb, Sn, Ge, Ti, Zn, Fe, Zr, Ce, Bi, Sr, Mn, Li, Na, K und/oder eine protonierte Stickstoffbase;
- m 1 bis 4;
- n 1 bis 4;
- x 1 bis 4
- 20 bedeuten, und als Komponente B mindestens eine synthetische anorganische Verbindung und/oder ein mineralisches Produkt enthält.

2. Flammwidrige duroplastische Massen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass  $\text{R}^1, \text{R}^2$  gleich oder verschieden sind und  $\text{C}_1\text{-C}_6$ -Alkyl, linear oder verzweigt und/oder Phenyl bedeuten.

3. Flammwidrige duroplastische Massen nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass  $R^1$ ,  $R^2$  gleich oder verschieden sind und Methyl, Ethyl, n-Propyl, iso-Propyl, n-Butyl, tert.-Butyl, n-Pentyl und/oder Phenyl bedeuten.
- 5 4. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass  $R^3$  Methylen, Ethylen, n-Propylen, iso-Propylen, n-Butylen, tert.-Butylen, n-Pentylen, n-Octylen oder n-Dodecylen bedeutet.
- 10 5. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass  $R^3$  Phenylen oder Naphthylen bedeutet.
- 15 6. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass  $R^3$  Methylphenylen, Ethylphenylen, tert.-Butylphenylen, Methylnaphthylen, Ethylnaphthylen oder tert.-Butylnaphthylen bedeutet.
- 20 7. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass  $R^3$  Phenylmethylen, Phenylethylen, Phenylpropylen oder Phenylbutylen bedeutet.
- 25 8. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass sie 0,1 bis 30 Masseteile Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) und 0,1 bis 100 Massenteile der Komponente B je 100 Masseteile duroplastische Masse enthalten.
- 30 9. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass sie 1 bis 15 Masseteile Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) und 1 bis 20 Massenteile der Komponente B je 100 Masseteile duroplastischer Masse enthalten.

10. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass es sich bei der Komponente B um eine Sauerstoffverbindung des Siliciums, um Magnesiumverbindungen, um Metallcarbonate von Metallen der zweiten Hauptgruppe des Periodensystems, um roten Phosphor, um Zink- oder Aluminiumverbindungen handelt.

11. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass es sich bei der Komponente B um Sauerstoffverbindungen des Siliciums um Salze und Ester der Orthokieselsäure und deren Kondensationsprodukte, um Silikate, Zeolithe und Kieselsäuren, um Glas-, Glas-Keramik oder Keramik-Pulver; bei den Magnesiumverbindungen um Magnesiumhydroxid, Hydrotalcite, Magnesium-Carbonate oder Magnesium-Calcium-Carbonate; bei den Zinkverbindungen um Zinkoxid, -stannat, -hydroxystannat, -phosphat, -borat oder -sulfide; bei den Aluminiumverbindungen um Aluminiumhydroxid oder -phosphat handelt.

12. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, dass sie weiterhin als Komponente C Stickstoffverbindungen und/oder Phosphor-Stickstoff-Verbindungen enthalten.

13. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass sie 0,1 bis 30 Masseteile Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) und 0,1 bis 100 Massenteile an Komponente B und 0,1 bis 100 Masseteile an Komponente C je 100 Masseteile duroplastischer Masse enthalten.

14. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass sie 1 bis 15 Masseteile Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) und 1 bis 20 Massenteile an Komponente B und 1 bis 20 Masseteile an Komponente C je 100 Masseteile duroplastischer Masse enthalten.



15. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass es sich bei der Komponente C um Melamin, Melaminderivate der Cyanursäure, Melaminderivate der Isocyanursäure, Melaminsalze wie Melaminphosphat, Melaminpolyphosphat oder Melamindiphosphat, Dicyandiamid oder eine Guanidinverbindung wie Guanidincarbonat, Guanidinphosphat, Guanidinsulfat und/oder um Kondensationsprodukte von Ethylenharnstoff und Formaldehyd und/oder um Carbodiimide handelt.

16. Flammwidrige duroplastische Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass es sich hierbei um Formmassen, Beschichtungen oder Lamine aus duroplastischen Harzen handelt.

17. Flammwidrige duroplastische Massen nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass es sich bei den duroplastischen Harzen um ungesättigte Polyesterharze oder um Epoxidharze handelt.

18. Verfahren zur Herstellung von flammwidrigen duroplastischen Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass man ein duroplastisches Harz mit einer Flammschutzkomponente aus Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) mit mindestens einer Komponente B vermischt und die resultierende Mischung bei Drücken von 3 bis 10 bar und Temperaturen von 20 bis 60°C nass presst (Kaltpressung).

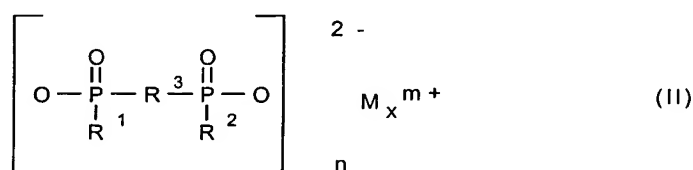
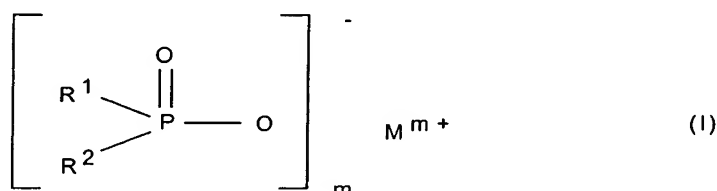
19. Verfahren zur Herstellung von flammwidrigen duroplastischen Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass man ein duroplastisches Harz mit einer Flammschutzkomponente aus Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) mit mindestens einer Komponente B vermischt und die resultierende Mischung bei Drücken von 3 bis 10 bar und Temperaturen von 80 bis 150 °C nass presst (Warm- oder Heißpressung).

20. Verfahren zur Herstellung von flammwidrigen duroplastischen Massen nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass man ein duroplastisches Harz mit einer Flammschutzkomponente aus Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren
- 5 Polymere (Komponente A) mit mindestens einer Komponente B vermischt und aus der resultierenden Mischung bei Drücken von 50 bis 150 bar und Temperaturen von 140 bis 160°C Kunstharzmatten fertigt.

## Zusammenfassung

## Flammwidrige duroplastische Massen

- 5 Die Erfindung betrifft flammwidrige duroplastische Massen, dadurch gekennzeichnet, dass sie als Flamschutzkomponente mindestens ein Phosphinsäuresalz der Formel (I) und/oder ein Diphosphinsäuresalz der Formel (II) und/oder deren Polymere (Komponente A) enthält,



10

worin

$\text{R}^1, \text{R}^2$  gleich oder verschieden sind und  $\text{C}_1\text{-C}_6\text{-Alkyl}$ , linear oder verzweigt und/oder Aryl;

$\text{R}^3$   $\text{C}_1\text{-C}_{10}\text{-Alkylen}$ , linear oder verzweigt,  $\text{C}_6\text{-C}_{10}\text{-Arylen}$ , -Alkylarylen oder -Arylalkylen;

M Mg, Ca, Al, Sb, Sn, Ge, Ti, Zn, Fe, Zr, Ce, Bi, Sr, Mn, Li, Na, K und/oder eine protonierte Stickstoffbase;

m 1 bis 4;

20 n 1 bis 4;

x 1 bis 4

bedeuten, und als Komponente B mindestens eine synthetische anorganische Verbindung und/oder ein mineralisches Produkt enthält.

Die Erfindung betrifft auch ein Verfahren zur Herstellung dieser flammwidrigen duroplastischen Massen.

25